

Garant**GARANT Master Tap SteelHT strojový závitník HSS-E-PM typ C 6HX, TiAlN, MF: 5X0,5****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 136350 5X0,5 |
| GTIN | 4062406237264 |
| Trieda položky | 111 |

Popis**Prevedenie:**

Vysoko výkonný závitník, špeciálne vyvinutý na použitie v **oceliach s vysokou pevnosťou v ťahu** a pre **materiály, ktoré sa ťažko obrábajú**. Stabilná konštrukcia s **optimalizovaným vodiacim závitom, ktorý zabraňuje zaseknutiu triesky**.

- **Rezný materiál HSS-E-PM – pre najvyššiu stabilitu reznej hrany.**
- **Optimalizované zaoblenie reznej hrany.**
- **Povlak TiCN – na maximálnu ochranu proti opotrebeniu.**

Odporúčanie:

V prípade **materiálov TOOLOX a HARDOX odporúčame vyvrtáť Ø otvoru pod závit väčší, ako je špecifikácia DIN** (pozri tabuľku).

Upozornenie:

V prípade materiálov **TOOLOX a HARDOX: neprekračujte maximálnu hĺbku závitú 2 × D!**

Technický opis

| | |
|-------------------------|---------|
| Počet rezných hrán Z | 3 |
| Veľkosť závitú | M5×0,5 |
| Ø závitú | 5 mm |
| Ø stopka štvorhranu | 2,7 mm |
| Druh závitú | MF |
| Celková dĺžka L | 70 mm |
| Norma | DIN 374 |
| Ø stopky D _s | 3,5 mm |

| | |
|--------------------------|---|
| Tolerančná trieda | ISO 2X 6HX |
| Hĺbka závitú | 12,5 mm |
| Rezný materiál | HSS E PM |
| Počet napínacích drážok | 3 |
| Ø otvoru pod závit | 4,5 mm |
| Stúpanie závitov | 0,5 mm |
| Povrchová úprava | TiAlN |
| Vrcholový uhol závitú | 60 Stupeň |
| Závit-norma | DIN 13 |
| Forma nábehu | C |
| Uhol sklonu zubov | 40 Stupeň |
| Stopka | Valcová stopka s h9 |
| Vnútorne chladenie | nie |
| Použitie pri type otvoru | do 2,5xD pri slepom otvore |
| Smer rezania | pravé |
| Druh závitového náradia | Strojový závitník pre dynamické obrábanie |
| Farebný krúžok | červená |
| Séria | Master Tap |
| Druh produktu | Závitník |

Údaje o užívateľovi

| | Zhoda | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Oceľ < 750 N/mm ² | podmienene vhodný | 30 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 20 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 15 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | vhodný | 12 | P |
| Oceľ < 50 HRC | podmienene vhodný | 5 | H |
| TOOLOX 33 | vhodný | 15 | H |

| | | | |
|------------------------------|-------------------|---|---|
| TOOLOX 44 | vhodný | 5 | H |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 7 | M |
| Ti > 850 N/mm ² | podmienene vhodný | 5 | S |
| Olej | vhodný | | |
| mokrú maximum | vhodný | | |